

First Hit

☐  

F37

L3: Entry 69 of 76

File: DWPI

Apr 19, 1979

DERWENT-ACC-NO: 1979-31752B

DERWENT-WEEK: 197917

COPYRIGHT 2004 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Sausage meat mincing machine - with flat nozzle injecting carbon di:oxide snow upstream of cutters and perforated discs.

INVENTOR: BAUER, W

PATENT-ASSIGNEE:

ASSIGNEE

CODE

BAUER W

BAUEI

PRIORITY-DATA: 1977DE-2746176 (October 14, 1977)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO

PUB-DATE

LANGUAGE

PAGES

MAIN-IPC

☐

DE 2746176 A

April 19, 1979

000

INT-CL (IPC): A22C 11/00; B02C 18/30

ABSTRACTED-PUB-NO: DE 2746176A

BASIC-ABSTRACT:

Minced meat for sausages is prepd. by passing the fresh meat cubes through a mincing machine. Immediately ahead of the revolving cutter blades and perforated discs, carbon dioxide snow is sprayed over the meat at certain intervals.

The arrangement results in clean cuts of tendons and soft fatty particles, giving a better appearance and longer durability. The gas developed assists the mixing and filling process and enhances the taste of the sausage.

TITLE-TERMS: SAUSAGE MEAT MINCE MACHINE FLAT NOZZLE INJECTION CARBON DI OXIDE SNOW UPSTREAM CUT PERFORATION DISC

DERWENT-CLASS: D12 P41

CPI-CODES: D02-A03;

51

Int. Cl. 2:

**B 02 C 18/30**

19 **BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND**

A 22 C 11/00

**DEUTSCHES**



**PATENTAMT**

**DE 27 46 176 A 1**

11

# **Offenlegungsschrift 27 46 176**

21

Aktenzeichen:

P 27 46 176.3

22

Anmeldetag:

14. 10. 77

43

Offenlegungstag:

19. 4. 79

30

Unionspriorität:

27 46 176 31

54

Bezeichnung:

Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von Rohwurst

71

Anmelder:

Bauer, Walter, 3501 Niedenstein

72

Erfinder:

gleich Anmelder

**DE 27 46 176 A 1**

2746176

PATENTANWALT  
DIPL.-ING. ROLF PURCKHAUER

Friedrich-Ebert-Str. 27  
Postfach 100928  
D- 5900 Siegen 1  
Telefon (0271) 331970  
Telegramm-Anschrift: Patschub, Siegen

77 363 Kü/u  
Walter Bauer

13. OKT. 1977

#### Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung von Rohwurst mit Hilfe einer Zerkleinerungsmaschine (Wolf), wobei die Fleischstücke über einen Fülltrichter einer Förderschnecke und einem Messer-Lochscheiben-Schneidsatz zugeführt werden, dadurch gekennzeichnet, daß in das Frischfleisch unmittelbar vor dem Messer-Lochscheiben-Schneidsatz in festgelegten Intervallen  $\text{CO}_2$ -Schnee eingesprüht wird.

2. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 1, bestehend aus einer Zerkleinerungsmaschine mit einem Fülltrichter, einer Förderschnecke und mindestens einem Schneidsatz aus Messer und Lochscheibe, gekennzeichnet durch eine unmittelbar vor dem Schneidsatz (5) angeordnete Düse (9) zum stoßweisen Einsprühen von  $\text{CO}_2$ -Schnee.

3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Düse (9) als Flachdüse ausgebildet und im Fülltrichter (2) unmittelbar über der Förderschnecke (4) angeordnet ist.

4. Vorrichtung nach Anspruch 2 oder 3, gekennzeichnet durch eine elektronische Zeitschalteneinrichtung (10) zum Einsprühen des  $\text{CO}_2$ -Schnees in einstellbaren Intervallen.

909816/0360

77 363 Kü/u

Walter Bauer, Emstalstr. 20, 3501 Niedenstein 5

Verfahren und Vorrichtung  
zum Herstellen von Rohwurst

Zur Herstellung einer guten Rohwurst muß heute das Fleischmaterial vorgefrosten sein, um ein klares Schnittbild an der Wurstaußenfläche zu erzielen. Wenn ein Fett-Eiweißfilm die Außenfläche der Rohwurst abdeckt, ist die Atmungsaktivität nicht gewährleistet. Dies führt zu Fehlfabrikaten, d. h. zu einer marktwirtschaftlichen Einbuße und Qualitätsminderung. Durch das Tieffrosten entsteht ein Geschmacks- und Qualitätsverlust, da die Fermente abgetötet werden.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine erstklassige Rohwurst mit frischem Fleisch auf dem "Wolf" (Zerkleinerungsmaschine) herzustellen und das Herstellungsverfahren zu verbessern.

Das erfindungsgemäße Verfahren zur Herstellung von Rohwurst mit Hilfe einer Zerkleinerungsmaschine (Wolf), bei dem die Fleischstücke über einen Fülltrichter einer Förderschnecke und einem Messer-Lochscheiben-Schneidsatz zugeführt werden, ist erfindungsgemäß dadurch gekennzeichnet, daß in das Frischfleisch unmittelbar vor dem Messer-Lochscheiben-Schneidsatz in festgelegten Intervallen CO<sub>2</sub>-Schnee eingesprüht wird.

Die Erfindung bezieht sich auch auf eine Vorrichtung zur Durchführung des vorgenannten Verfahrens, die aus einer Zerkleinerungsmaschine mit einem Fülltrichter, einer Förderschnecke

909816/0360

und mindestens einem Schneidsatz aus Messer und Lochscheibe besteht und durch eine unmittelbar vor dem Schneidsatz angeordnete Düse zum stoßweisen Einsprühen von  $\text{CO}_2$ -Schnee gekennzeichnet ist.

Zweckmäßig ist die Düse als Flachdüse ausgebildet und im Fülltrichter unmittelbar über der Förderschnecke angeordnet.

Das Zugeben des  $\text{CO}_2$ -Schnees kann von Hand erfolgen, doch wird vorteilhaft eine elektronische Zeitschalteneinrichtung zum Einsprühen des  $\text{CO}_2$ -Schnees in einstellbaren Intervallen vorgesehen.

Ein Ausführungsbeispiel dieser Vorrichtung ist grob-schematisch in der Zeichnung dargestellt. Diese zeigt eine Zerkleinerungsmaschine 1, in deren Fülltrichter 2 Frischfleischstücke 3 eingefüllt und einer Förderschnecke 4 zugeführt werden. Die Schnecke 4 fördert die Fleischstücke 3 zu einem Schneidsatz 5 aus mindestens einem Satz Messern 6 und Lochscheiben 7.

In die mit einem Handschutz 8' überdeckte Einfüllöffnung 8 zwischen Fülltrichter 2 und Schnecke 4 ragt eine Flachdüse 9 hinein, die über eine elektronische Zeitschalteneinrichtung 10 mit einer  $\text{CO}_2$ -Flasche 11 verbunden ist. Die Zeitschalteneinrichtung 10 sorgt dafür, daß  $\text{CO}_2$  in festgelegten Intervallen und als Schnee unmittelbar vor dem Schneidsatz 5 zwischen die Fleischstücke 3 "gepustet" wird.

Durch die Zugabe von  $\text{CO}_2$ -Schnee (Niederdruck-Kohlendioxid) in Intervallen wird der Schneidsatz 5 der Zerkleinerungsmaschine 1 durch die trockene  $\text{CO}_2$ -Kälte gekühlt. Dadurch werden Sehnen und weiche Fettanteile der Fleischstücke 3 sauber zerschnitten und getrennt. Es ergibt sich somit ein klares Schnittbild. Hinzu kommt, daß die großvolumige Ausdehnung des Kohlendioxid-

909816/0360

gases spürbar mithilft, das Fleischmaterial durch den Schneid-  
satz 5 zu drücken. Das noch in der Fleischmasse befindliche  
CO<sub>2</sub>-Gas baut ein Gaspolster auf, so daß sich die Fleischmasse  
in der Mengmaschine schonend untermengen und anschließend schmier-  
frei verfüllen läßt.

Bei dem neuen Verfahren kommen noch weitere Vorteile des  
CO<sub>2</sub> zur Wirkung:

1. Eine Schutzgasglocke über dem mit CO<sub>2</sub> behandelten  
Material verdrängt den Sauerstoff, so daß die Aroma-  
oxidation gehemmt und die Haltbarkeit der Rohwurst  
verlängert wird.
2. Die Kohlensäure hat eine bakterienhemmende Wirkung.
3. Das Kohlendioxid gewährleistet einen sicheren Arbeits-  
ablauf.
4. Es wirkt ferner farbstabilisierend, so daß Grün- und  
Graufärbungen der Rohwurst weitgehend vermieden werden.
5. Der Fleischgeschmack wird reiner und intensiver.

909816/0360

2746176

-5-

Nummer:

27 46 176

Int. Cl. 2:

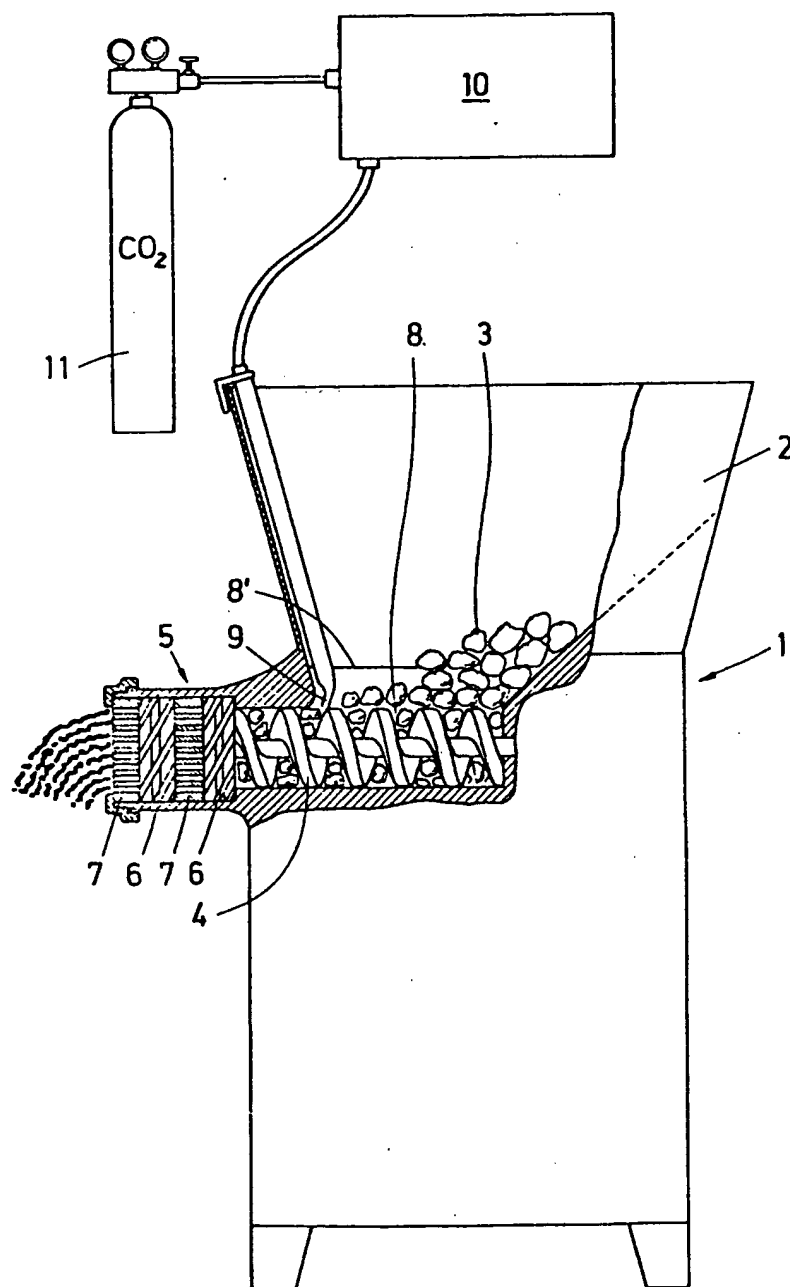
B 02 C 18/30

Anmeldetag:

14. Oktober 1977

Offenlegungstag:

19. April 1979



909816/0360